Mode d’emploi

Connecteur vissé pour bridges OC

1. Descriptif du produit et domaine d’applications

Connecteur vissé pour bridge cylindrique pour vissage occlusal

2. Mise en œuvre

2.1 Attention

Veuillez noter : pour le connecteur vissé pour bridges avec vis et bague de trop-plein, il faut disposer d’une hauteur minimum de 4,3 mm. C’est également la hauteur minimum que l’on doit conserver pour le connecteur et la vis. En cas d’espace insuffisant, nous conseillons d’utiliser le connecteur vissé individuel pour bridges (N° de cde 430 0735 0) et le jeu d’instruments pour vissages personnalisés (N° de cde 330 0060 0). Vous pourrez ainsi définir vous-même l’inclinaison de la vis par rapport au tenon du connecteur.

2.2 Préparation de la pièce prothétique

La couronne sur laquelle viendra se loger le connecteur vissé pour bridges, se modèle selon la méthode habituelle. A l’aide du paralléliseur (N° de cde 360 01157), insérer dans la couronne le connecteur vissé pour bridges selon l’axe d’insertion de la seconde partie du bridge. Le connecteur vissé pour bridges peut s’adapter aux papilles, à partir de la base.

Attention: la partie en résine ne peut être réduite que jusqu’au niveau de la douille filetée, c’est-à-dire 3,3 mm.

2.3 Avant mise en revêtement

Pour assurer un maintien correct de la douille filetée dans le cylindre, utiliser la vis de fixation. La recouvrir d’une fine couche de graphite colloïdal (N° de cde 540 0070 6) avant vissage dans la douille filetée. Ceci évitera de calciner la vis de fixation et facilitera son retrait après la coulée. En vissant cette vis, veillez à bien atteindre la butée.

2.4 Mise en revêtement et coulée

La douille filetée à couler du connecteur vissé pour bridges est en alliage à haute teneur en or (AU, PD, PT) (Intervalle de fusion : 1350°C-1460°C). Pour cette raison, le point liquidus de l’alliage en surcoulée, ne doit pas dépasser 1320°C. Effectuer la mise en revêtement et la coulée comme à l’habitude, en suivant les instructions du fabricant du matériau de revêtement, de l’alliage et de la fronde.

2.5 Démoulage

Après coulée, démouler comme à l’habitude et nettoyer. La vis de fixation ne se retire qu’après sablage des pièces coulées.

Attention: La vis de fixation ne s’utilise qu’une fois; toute réutilisation mettrait en péril la fonction.

2.6 Dégrossissage et fraisage

Dégrossir la couronne et le connecteur vissé pour bridges selon la méthode habituelle. Le rayon au niveau de la transition entre le connecteur vissé pour bridges et la couronne est de 0,5 mm. Si nécessaire, on peut donc reprendre l’attachement avec une fraise à paralléliser Taille ISO 010. Le polissage est effectué en fonction de l’alliage.

2.7 Fabrication de la partie secondaire

Visser la bague de trop-plein avec la vis en titane. Meuler les deux pièces selon la situation occlusale. Le rebord en périphérie de la bague de trop-plein indique la limite au deçà de laquelle il ne faut pas sectionner car sinon la partie intérieure hexagonale de la vis ne serait plus suffisante pour assurer un serrage au tournevis. La partie hexagonale après sectionnement maximal est encore de 0,6 mm. Ensuite, enrober la vis avec la bague de trop-plein et le connecteur vissé pour bridges à l’aide d’une résine calcinable sans résidu (Pi-Ku-Plast par ex. N° de cde 540 0017-) et modeler la partie secondaire. Avant de poursuivre la réalisation du bridge, soulever la partie secondaire et la remettre en place. Effectuer le reste du modelage selon les critères habituels.

2.8 Mise en revêtement et coulée

La bague de trop-plein à couler du connecteur vissé pour bridges est conçue dans un alliage à haute teneur en or (intervalle de fusion: 1350°C - 1460°C). C`est pourquoi le point liquidus de l`alliage coulé ne doit pas dépasser 1320°C. Effectuer la mise en revêtement et la coulée comme à l'habitude, en suivant les instructions du fabricant du matériau de revêtement, de l'alliage et de la fronde.

3. Consignes de sécurité et identification des dangers

3.1 Vêtement de protection

Il faut porter un vêtement de protection lors du travail.

3.2 Manipulation du Pi-Ku-Plast

Il faut respecter les consignes de manipulation indiquées dans l'information-produit Pi-Ku-Plast lorsque l'on manipule ce produit.

4. Divers

Les indications données dans ce mode d'emploi sont constamment révisées en fonction des derniers résultats et expériences enregistrés. Nous vous conseillons donc de relire ce mode d'emploi avant d'utiliser un nouveau coffret.

Ce mode d'emploi concerne
Connecteur vissé pour bridges OC
Coffret: N° de cde 430 0730 2
Tenons de connecteurs: N° de cde 430 0730 3